

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl⁷

C10C 5/00

[12] 发明专利申请公开说明书

D2

[21] 申请号 00131223.5

[43] 公开日 2001 年 6 月 13 日

[11] 公开号 CN 1298919A

[22] 申请日 2000.12.5 [21] 申请号 00131223.5

[71] 申请人 黄世松

地址 541300 广西兴安县兴安镇城台路 219 - 33 号

共同申请人 程正忠 罗 宇 罗晓春

[72] 发明人 黄世松 程正忠 罗 宇 罗晓春

[74] 专利代理机构 广西壮族自治区专利服务中心

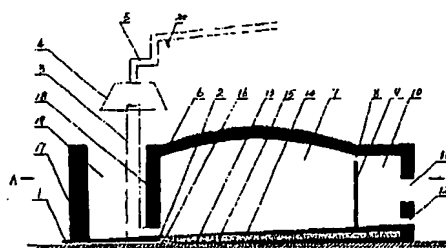
代理人 罗保康

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图页数 2 页

[54] 发明名称 一种烧竹炭制取竹沥的方法及采用的窑

[57] 摘要

本发明涉及从竹子提取竹沥和烧取竹炭的方法。该方法采用改造后的传统砖窑 烧制竹炭,在烧炭的同时收集从烟囱中排出的烟气经冷凝成滴后回收得竹沥。本发明方法尤其适合大规模生产化生产竹沥和竹炭。



ISSN 1008-4274



THIS PAGE BLANK (USPTO)

D3 :

TITLE: MULTI-CHANNEL BURNING ROLLER KILN

ABSTRACT: This utility mode provides a multi-channel burning roller kiln. The intermediate layer of the existing multi-channel burning kiln uses a silicon carbide beam to support an iolite hollow plate, but in such a structure, only the same products can be burned due to a bad heat-shielding performance of the thin plate, and the normal production in the lower channel will be affected if the thin plate breaks. To solve said problems, the intermediate layer structure of this utility model is constituted by a fiber folding block (2) through which a supporting beam (1) travels, a thin fiber layer (4) and a thin stoolplate (3), so as to make the burning of products in adjacent channels, does not interfere with each other, thereby to ensure the kiln capable of burning identical or different products. This kiln is a novel kiln being highly promoted nowadays.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int. Cl⁷

F27B 3/12

[12]实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 99245070.5

D3

[45]授权公告日 2000 年 11 月 22 日

[11]授权公告号 CN 2407316Y

[22]申请日 1999.10.11 [24]颁证日 2000.9.16
[73]专利权人 湖北省黄冈市中陶窑业技术开发有限公司
地址 438000 湖北省黄冈市黄州体育路 18 号
[72]设计人 汪寿平 李向宁

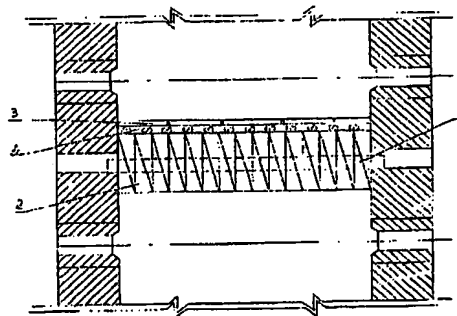
[21]申请号 99245070.5

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图页数 1 页

[54]实用新型名称 多通道烧成辊道窑

[57]摘要

一种多通道烧成辊道窑,为解决现有多通道烧成窑中间层采用碳化硅横梁托起堇青石空心板结构存在的因薄板隔热性能差,仅能烧同种产品和薄板破裂,将会危及下通道正常生产等问题,本实用新型的中间层结构为内穿支撑横梁(1)的纤维折叠块(2)、薄纤维层(4)和薄垫板(3)构成,能使相邻通道间产品烧成不互相干扰,确保一条窑烧成相同或不同产品等优点,是一种正在被推广应用的新型窑炉。



ISSN 1008-4274

权利要求书

1、一种多通道烧成辊道窑，它由窑体、通道、喷嘴、风机、中间层、自控系统和传动系统等构成，其特征在于：中间层是由支撑横梁(1)、纤维折叠块(2)和薄垫板(3)组成，所述纤维折叠块(2)内穿支撑横梁(1)，其上铺盖薄垫板(3)。

2、根据权利要求1所述的一种多通道烧成辊道窑，其特征在于：纤维折叠块(2)与薄垫板(3)之间设有薄纤维层(4)。

多通道烧成辊道窑

本实用新型属于一种薄、平制品烧成设备，尤其是涉及到一种多通道烧成辊道窑。

目前，国内生产陶瓷砖、微晶玻璃板等薄、平制品的烧成设备绝大多数都采用单层辊道窑，因其与传统隧道窑、倒焰窑和推板窑相比，具有轻型、高效、节能及易于自动化等突出优点。人们为了提高企业经济效益，增加单窑产量，往往将单层辊道窑做得又宽又长。由此导致窑炉运行故障率增高，占地面积加大，单位产量能耗较大，造价增高。随着科学技术不断进步，生产企业对窑炉要求越来越高，人们设计了由二个或二个以上烧成通道组成的烧成辊道窑，它具有占地少、产量高、能耗低等优点，从而解决了单层辊道窑存在的一系列问题。但是国内目前使用的多层烧成辊道窑的中间层结构大多为碳化硅横梁托起堇青石空心板的形式，仍然存在薄板隔热性能较差，各通道仅能烧同种产品，同时因薄板破裂将危及下通道的正常生产等缺点。

本实用新型的目的就是提供一种能使各相邻通道间产品烧成不互相干扰，确保各通道相同或不同产品按所需烧成曲线完成烧成过程的一种多通道烧成辊道窑。

本实用新型的技术特征在于：中间层结构是由支撑横梁、纤维折叠块和薄垫板等组成。纤维折叠块内穿支撑横梁，并于其上铺盖薄垫板。同时还可在纤维折叠块与薄垫板之间增设薄纤维层。纤维折叠块的厚度以窑内各温度带的热工计算值为准。

实施本实用新型不仅占地少、产量高、能耗低，而且确保各通道不同产品按所需要的烧成曲线完成烧成过程，一窑烧成多种制品等优点。

下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

图1为本实用新型中间层结构图。

如图所示：以建一条窑体长100米、宽2.3米、高为2.5米的双层烧成辊道窑为例，该中间层新型结构主要由内穿横梁(1)的纤维折叠块(2)、薄纤维层(4)及纤维上面的薄垫板(3)组成。支撑横梁(1)每间隔0.2--0.4米一根，穿过纤维折叠块(2)，其材料可根据窑内温度及宽度等使用条件选用碳化硅质，刚玉莫来石质，耐热不锈钢或A3钢管。纤维折叠块(2)厚度为260毫米，薄纤维层(4)厚度为35毫米，纤维材料可根据使用温度不同选用含锆纤维或普通硅酸铝纤维。薄垫板(3)厚度为25毫米，材料根据使用温度的不同可选用粘土质、高铝质或堇青石质。

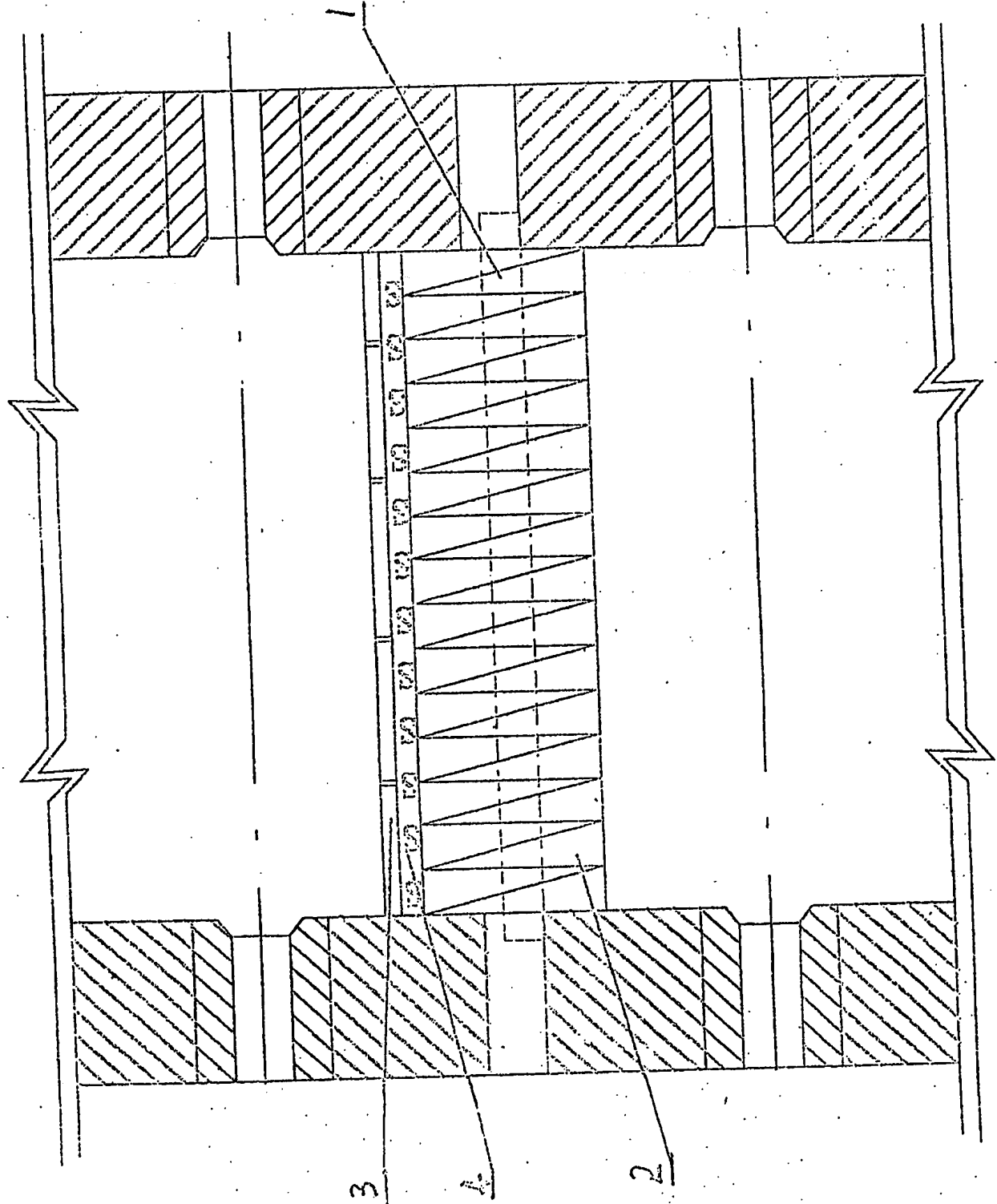


图 1

THIS PAGE BLANK (USPTO)